



RECD 28 JAN 2005

WIPO

PCT

BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ - CERTIFICAT D'ADDITION

COPIE OFFICIELLE

Le Directeur général de l'Institut national de la propriété industrielle certifie que le document ci-annexé est la copie certifiée conforme d'une demande de titre de propriété industrielle déposée à l'Institut.

Fait à Paris, le 19 NOV. 2004

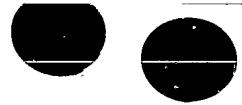
Pour le Directeur général de l'Institut
national de la propriété industrielle
Le Chef du Département des brevets

Martine PLANCHE

DOCUMENT DE PRIORITÉ

PRÉSENTÉ OU TRANSMIS
CONFORMÉMENT À LA
RÈGLE 17.1.a) OU b)

SIEGE
26 bis, rue de Saint-Petersbourg
75800 PARIS cedex 08
Téléphone : 33 (0)1 53 04 53 04
Télécopie : 33 (0)1 53 04 45 23
www.inpi.fr





INSTITUT
NATIONAL DE
LA PROPRIÉTÉ
INDUSTRIELLE

-26 bis, rue de Saint Pétersbourg

75800 Paris Cedex 08

Téléphone : 33 (1) 53 04 53 04 Télécopie : 33 (1) 42 94 86 54

1er dépôt

BREVET D'INVENTION CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

N° 11354*03

REQUÊTE EN DÉLIVRANCE page 1/2

BR1

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 540 @ W / 210502

REMISE DES PIÈCES		Réservé à l'INPI
DATE 20 NOV 2003		
LIEU 67 INPI STRASBOURG		
N° D'ENREGISTREMENT 0313570		
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		
DATE DE DÉPÔT ATTRIBUÉE PAR L'INPI 20 NOV. 2003		
Vos références pour ce dossier (facultatif) B21664 JK/VS		

Confirmation d'un dépôt par télécopie		<input type="checkbox"/> N° attribué par l'INPI à la télécopie
2 NATURE DE LA DEMANDE		
Demande de brevet <input checked="" type="checkbox"/>		
Demande de certificat d'utilité <input type="checkbox"/>		
Demande divisionnaire <input type="checkbox"/>		
Demande de brevet initiale <input type="checkbox"/>		
ou demande de certificat d'utilité initiale <input type="checkbox"/>		
Transformation d'une demande de brevet européen Demande de brevet initiale <input type="checkbox"/>		
N° _____ Date _____		
N° _____ Date _____		
N° _____ Date _____		
Cochez l'une des 4 cases suivantes		

3 TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)

Procédé de chargement équilibré d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère

4 DÉCLARATION DE PRIORITÉ OU REQUÊTE DU BÉNÉFICE DE LA DATE DE DÉPÔT D'UNE DEMANDE ANTÉRIEURE FRANÇAISE		Pays ou organisation Date _____ N° _____
		Pays ou organisation Date _____ N° _____
		Pays ou organisation Date _____ N° _____
<input type="checkbox"/> S'il y a d'autres priorités, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »		
5 DEMANDEUR (Cochez l'une des 2 cases)		<input checked="" type="checkbox"/> Personne morale <input type="checkbox"/> Personne physique
Nom ou dénomination sociale		PELLENC
Prénoms		
Forme juridique		Société Anonyme
N° SIREN		3 0 5 0 6 1 1 8 6
Code APE-NAF		
Domicile ou siège	Rue	Quartier Notre Dame
	Code postal et ville	18 4 11 2 0 PERTUIS
	Pays	FRANCE
Nationalité		FRANCAISE
N° de téléphone (facultatif)		N° de télécopie (facultatif)
Adresse électronique (facultatif)		
<input type="checkbox"/> S'il y a plus d'un demandeur, cochez la case et utilisez l'imprimé « Suite »		

Remplir impérativement la 2^{ème} page

**BREVET D'INVENTION
CERTIFICAT D'UTILITÉ**
REQUÊTE EN DÉLIVRANCE
 page 2/2



REMISE DES PIÈCES		Réervé à l'INPI
DATE		
LIEU	20 NOV 2003	
		67 INPI STRASBOURG
N° D'ENREGISTREMENT	0313570	
NATIONAL ATTRIBUÉ PAR L'INPI		

DB 540 W / 210502

6 MANDATAIRE (s'il y a lieu)		
Nom		
Prénom		
Cabinet ou Société		
N° de pouvoir permanent et/ou de lien contractuel		
Adresse	Rue	10, rue Jacques Kable
	Code postal et ville	67081 STRASBOURG CEDEX
	Pays	FRANCE
N° de téléphone (facultatif)		
03 88 15 42 70		
N° de télécopie (facultatif)		
03 88 25 50 57		
Adresse électronique (facultatif)		
nuss@noos.fr		
7 INVENTEUR (S)		Les inventeurs sont nécessairement des personnes physiques
Les demandeurs et les inventeurs sont les mêmes personnes		<input type="checkbox"/> Oui <input checked="" type="checkbox"/> Non : Dans ce cas remplir le formulaire de Désignation d'inventeur(s)
8 RAPPORT DE RECHERCHE		Uniquement pour une demande de brevet (y compris division et transformation)
Établissement immédiat ou établissement différé		<input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
Paiement échelonné de la redevance (en deux versements)		Uniquement pour les personnes physiques effectuant elles-mêmes leur propre dépôt
		<input type="checkbox"/> Oui <input type="checkbox"/> Non
9 RÉDUCTION DU TAUX DES REDEVANCES		Uniquement pour les personnes physiques
		<input type="checkbox"/> Requise pour la première fois pour cette invention (<i>joindre un avis de non-imposition</i>) <input type="checkbox"/> Obtenue antérieurement à ce dépôt pour cette invention (<i>joindre une copie de la décision d'admission à l'assistance gratuite ou indiquer sa référence</i>) : AG <input type="text"/>
10 SÉQUENCES DE NUCLEOTIDES ET/OU D'ACIDES AMINÉS		<input type="checkbox"/> Cochez la case si la description contient une liste de séquences
Le support électronique de données est joint		<input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>
La déclaration de conformité de la liste de séquences sur support papier avec le support électronique de données est jointe		
Si vous avez utilisé l'imprimé «Suite», indiquez le nombre de pages jointes		
11 SIGNATURE DU DEMANDEUR OU DU MANDATAIRE <i>(Nom et qualité du signataire)</i> P. NUSS (92-1185), mandataire		VISA DE LA PRÉFECTURE OU DE L'INPI
		

DESCRIPTION

La présente invention concerne le domaine du chargement ou de la charge de batteries rechargeables, et a pour objet un procédé de chargement ou de charge équilibré des cellules d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère.

5 Le chargement électrique optimisé de batteries comportant plusieurs cellules constitutives pose des problèmes difficiles à résoudre, notamment lorsque le nombre d'éléments ou de cellules mis(es) en série est élevé.

10 Dans le cas d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère, s'ajoutent à ces problèmes d'optimisation de la charge des différent(e)s éléments ou cellules, des risques de détérioration irrémédiables desdits éléments ou desdites cellules en cas de surcharge, notamment par surchauffe ou surtension.

15 Il est connu, d'une part, que dans les batteries qui utilisent des éléments lithium-ion ou lithium polymère en série les performances en capacité de chaque élément ou cellule après charge ne sont pas identiques et que ces différences s'accroissent de cycle en cycle de charge et décharge jusqu'à la fin de vie de la batterie concernée.

20 On sait, d'autre part, que les batteries lithium-ion et lithium polymère n'acceptent pas de surcharge à l'occasion de la charge, ni de sous charge à l'occasion de l'utilisation (décharge). La valeur de tension maximum retenue, à titre d'exemple et non limitativement, pour la surcharge pour chacun des éléments d'une batterie lithium-ion et lithium polymère en série est de 4,20 volts et la tension retenue pour stopper la décharge, et éviter ainsi la dégradation de la batterie, est de 2,70 volts.

25 On sait également que, pour chacun(e) des éléments ou cellules lithium-ion ou lithium polymère, la tension aux bornes de l'élément ou de la cellule est l'image de la capacité emmagasinée dans l'élément ou la cellule considéré(e). Cette indication de tension ne donne pas la valeur précise de la capacité en ampère/heure ou en watt/heure, mais donne un pourcentage de la capacité de l'élément considéré au moment de la mesure de cette tension.

30 La figure 1 des dessins annexés représente une courbe montrant l'évolution de la tension aux bornes d'un élément lithium-ion par rapport à

- 2 -

sa capacité (s'agissant d'une courbe de décharge à courant constant, le temps est proportionnel au pourcentage de la capacité stockée dans l'élément Lithium-ion considéré avec : 0 sec \Rightarrow 95 % (4,129 volts), 6 150 secondes \Rightarrow 50 % (3,760 volts) et 12 300 secondes \Rightarrow 0 % (3,600 volts). On remarque que sur une partie importante de cette courbe, la capacité est quasiment linéaire avant de se dégrader rapidement. Pour contrôler les opérations de charge et décharge d'un élément ou d'une cellule lithium-ion, on opère dans la partie quasiment linéaire ce qui permet d'affirmer que la tension est l'image de la capacité.

Compte tenu des indications développées dans les trois points précédents, on peut vérifier que, dans une batterie constituée de plus de trois à quatre éléments lithium-ion ou lithium polymère en série, la charge de la batterie sera arrêtée lorsque l'élément le plus chargé aura atteint 4,20 volts et, inversement, que lors de la décharge, on va arrêter celle-ci lorsque l'élément de moindre capacité aura atteint la tension de 2,70 volts : c'est donc l'élément qui a la capacité la plus faible qui détermine la capacité globale de la batterie. Ceci permet de comprendre que, lorsque la batterie a un nombre important d'éléments en série, le risque de ne pas exploiter la totalité de la capacité de la batterie est réel, puisque c'est l'élément le moins capacitif qui détermine de manière limitative la capacité totale de la batterie. En outre, ce phénomène s'aggrave avec l'accumulation des cycles charges/décharges.

Ce phénomène de déséquilibre de charge est essentiellement provoqué par les différences de capacité et de résistance interne entre les éléments constitutifs de la batterie, ces différences résultant de la variation de la qualité de fabrication des éléments lithium-ion ou lithium polymère.

Afin d'optimiser la capacité de la batterie dans le temps, ce qui est très important pour les coûts d'exploitation, il faut remédier au problème évoqué précédemment en réalisant, avant l'arrêt de la charge, un rééquilibrage de tous les éléments ou de toutes les cellules de la batterie. Cet équilibrage devrait permettre une charge à 100 % de tous les éléments quelle que soit leur capacité.

Dans la pratique de l'état de la technique actuel, cet équilibrage se fait en fin de charge, en dérivant le courant de charge de l'élément chargé à 100 %, c'est-à-dire lorsque celui-ci a atteint une tension de 4,20 volts. Ainsi, les éléments sont ainsi arrêtés au fur et à mesure qu'ils atteignent

- 3 -

4,20 volts et l'on obtient ainsi une charge à 100 % de tous les éléments en fin d'opération de charge.

Mais cette technique connue d'équilibrage en fin de charge présente de notables inconvénients.

5 Ainsi, ces systèmes d'équilibrage nécessitent des résistances de puissances importantes pour pouvoir dissiper des courants conséquents, et ceci d'autant plus que le système d'équilibrage entre en action lorsque les courants de charge sont encore importants, ce qui se produit lorsque les éléments de la batterie sont très déséquilibrés.

10 En outre, cette forte dissipation de puissance entraîne une élévation conséquente de la température, qui peut être gênante dans le cas de batteries compactes intégrant les résistances de dérivation.

15 De plus, il peut arriver que, malgré l'injection de courants de charge importants vers la fin de l'opération de charge, la batterie ne soit pas équilibrée lorsque la condition de fin de charge est remplie.

20 Par ailleurs, dans les applications de forte puissance, les temps de recharge de la batterie, notamment de recharge complète, sont longs, voire très longs. Il arrive alors fréquemment que le temps de charge effectif entre deux phases de décharge soit trop court pour terminer l'opération de charge, et la charge est alors interrompue alors que les déséquilibres entre éléments ou cellules ne sont pas encore compensés (en cas de présence d'un système d'équilibrage en fin de charge selon l'état de la technique). La répétition de ce phénomène entraîne une dégradation rapide des performances de la batterie concernée.

25 La présente invention a pour but de proposer une solution de chargement optimisé, présentant les avantages précités et surmontant les inconvénients mentionnés précédemment en regard de l'état de la technique existant.

30 A cet effet, l'invention a pour objet un procédé de chargement équilibré de n cellules, avec $n \geq 2$, constitutives d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère et associées en série, chaque cellule étant composée d'un élément ou de plusieurs éléments montés en parallèle, ce procédé étant caractérisé en ce qu'il consiste à réaliser en permanence, dès le début de l'opération de charge de la batterie et tout au long du déroulement de cette opération, une surveillance des niveaux de charge des différentes cellules, et à effectuer, en fonction de l'évaluation préalable desdits niveaux de charge, soit une alimentation uniforme de toutes les cellules, soit un

équilibrage desdits niveaux de charge desdites cellules en alimentant ces dernières de manière différenciée en fonction de leurs niveaux de charge courants.

Les étapes de procédé évoquées ci-dessus peuvent être mises en œuvre de deux manières différentes, reposant sur deux implantations technologiques différentes.

Ainsi, en mettant en œuvre une solution basée essentiellement sur une technologie analogique, la surveillance des niveaux de charge est effectuée de manière continue et l'alimentation différenciée est réalisée dès que, et aussi longtemps que, les différences de niveaux de charge, entre cellule(s) la(les) plus chargée(s) et cellules la(les) moins chargée(s), dépassent une valeur seuil prédéterminée.

En variante, en mettant en œuvre une solution préférée faisant intervenir un traitement numérique des signaux et une gestion du procédé par une unité de traitement numérique, la surveillance des niveaux de charge est effectuée par mesures répétées et l'alimentation différenciée appliquée pendant une durée prédéfinie, en cas de vérification des conditions de déséquilibre de niveaux de charge requises.

Cette seconde solution permet de simplifier à la fois l'implémentation matérielle et logicielle nécessaire à la mise en œuvre du procédé.

En relation avec cette seconde solution, le procédé consiste préférentiellement à enclencher pour chaque cellule de la batterie, les unes après les autres, de façon séquentielle pendant une durée fractionnaire du temps total de charge de la batterie, des séquences comprenant une évaluation rafraîchie du niveau de la charge de la cellule considérée, suivie, en fonction de son niveau de charge et par rapport à l'ensemble des niveaux de charge des autres cellules de la batterie, d'une alimentation uniforme ou différenciée, cela suivant un cycle répétitif tout au long de l'opération de charge.

Selon un mode de réalisation avantageux de l'invention, ledit procédé comprend au moins l'exécution des opérations suivantes sous la gestion d'une unité de traitement numérique, et ce dès le début de la charge :

- évaluation, préférentiellement à intervalles réguliers, de la quantité d'énergie emmagasinée dans chaque cellule par la mesure d'un paramètre indicatif de ladite quantité ;

- 5 -

- analyse comparative des différentes quantités d'énergie évaluées ou des différentes valeurs du paramètre mesuré ;
- détermination de la cellule la plus en retard de charge et, le cas échéant, de la ou des cellules la ou les plus en avance de charge ;
- alimentation des différentes cellules montées en série de manière uniforme ou avec limitation du courant de charge pour les cellules autres que celle la plus en retard de charge ou pour la ou les cellule(s) la (les) plus en avance de charge, par dérivation de la totalité ou d'une partie dudit courant au niveau de cette ou de ces dernière(s) ;
- répétition séquentielle des différentes opérations précitées jusqu'à l'obtention d'un état de fin de charge de la batterie ou de la détection d'un défaut, d'un dysfonctionnement ou d'un dépassement de valeur seuil admissible.

Les expériences et travaux de la demanderesse ont démontré que ce procédé d'équilibrage séquentiel réparti tout au long de la charge permettait d'avoir tous les éléments ou cellules constituant la batterie chargés au même pourcentage à un instant donné de la charge, et a fortiori d'atteindre une capacité de 100 % pour tous les éléments constituant la batterie en fin de charge et ceci indépendamment de leur propre capacité.

L'invention sera mieux comprise, grâce à la description ci-après, qui se rapporte à un mode de réalisation préféré, donné à titre d'exemple non limitatif, et expliqué avec référence aux dessins schématiques annexés, dans lesquels :

la figure 2 des dessins annexés est un schéma synoptique d'un dispositif pour la mise en œuvre du procédé selon l'invention ;

la figure 3 est un schéma plus détaillé du dispositif représenté sur la figure 2, selon une variante de réalisation de l'invention ;

la figure 4 est un ordinogramme montrant schématiquement les différentes étapes du procédé selon un mode de réalisation de l'invention (dans cet ordinogramme, il faut entendre par le terme "élément", un élément ou une cellule à plusieurs éléments en parallèle) et,

la figure 5 représente des chronogrammes illustrant, à titre d'exemple non limitatif, pour une batterie de douze cellules, les opérations exécutées durant un cycle de charge avec équilibrage du procédé selon l'invention.

Cette dernière a pour objet un procédé de chargement ou de charge équilibré de n cellules 1, avec $n \geq 2$, constitutives d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère 2 et associées en série, chaque cellule 1 étant composée d'un élément ou de plusieurs éléments montés en parallèle.

Conformément à un mode de réalisation avantageux de l'invention, ce procédé comprend au moins l'exécution des opérations suivantes sous la gestion d'une unité de traitement numérique, et ce dès le début de la charge :

- évaluation, préférentiellement à intervalles réguliers, de la quantité d'énergie emmagasinée dans chaque cellule 1 par la mesure d'un paramètre indicatif de ladite quantité ;
- analyse comparative des différentes quantités d'énergie évaluées ou des différentes valeurs du paramètre mesuré ;
- détermination de la cellule 1 la plus en retard de charge et, le cas échéant, de la ou des cellules 1 la ou les plus en avance de charge ;
- alimentation des différentes cellules 1 montées en série de manière uniforme ou avec limitation du courant de charge pour les cellules 1 autres que celle la plus en retard de charge ou pour la ou les cellule(s) 1 la (les) plus en avance de charge, par dérivation de la totalité ou d'une partie dudit courant au niveau de cette ou de ces dernière(s) ;
- répétition séquentielle des différentes opérations précitées jusqu'à l'obtention d'un état de fin de charge de la batterie 2 ou de la détection d'un défaut, d'un dysfonctionnement ou d'un dépassement de valeur seuil admissible.

Préférentiellement, le paramètre mesuré au niveau de chaque cellule 1 et utilisé pour l'évaluation de la quantité d'énergie emmagasinée dans celle-ci, est la tension aux bornes de la cellule 1 considérée.

Comme indiqué précédemment, les limitations du courant de charge peuvent éventuellement affecter toutes les cellules en avance de charge par rapport à la cellule la moins chargée, le cas échéant avec des degrés de limitation d'alimentation différents.

Toutefois, pour étaler davantage les phases actives d'équilibrage, l'invention prévoit avantageusement que seule(s) la ou les cellule(s) dont le ou les niveau(x) de charge est(sont) le(les) plus en avance sur celui de la cellule la moins chargée (pendant une durée fractionnaire n

donnée), sera(seront) soumise(s) à une limitation de sa(leur) charge (durant la durée fractionnaire n + 1 suivante). Ainsi, les cellules dont le niveau de charge n'est que faiblement supérieur à celui de la cellule la moins chargée, continueront leur charge normalement.

5 La discrimination entre les cellules soumises à une limitation temporaire de la charge et celles qui ne le sont pas (pendant une durée fractionnaire de la durée totale de la charge), peut par exemple découler de la situation (en terme de valeurs) des niveaux de charge de ces cellules par rapport à une valeur seuil donnée par [valeur de la charge de la cellule la moins chargée + delta (Δ)].

10 Par ailleurs, en adoptant la stratégie de limiter le courant de charge des cellules les plus chargées tout au long de la charge de la batterie, au lieu d'attendre la fin de ladite charge, l'invention permet d'éviter tout risque de surchauffe de la batterie 2 du fait d'un équilibrage tardif et de garantir des tensions équilibrées au niveau des cellules 1 en fin de charge.

15 En outre, en débutant l'équilibrage dès le début de la charge et en poursuivant son action tout au long de l'opération de charge, il est possible de garantir une batterie sensiblement équilibrée tout au long de l'opération de charge, c'est-à-dire même en cas d'interruption de la charge avant son achèvement normal.

20 Selon une caractéristique avantageuse de l'invention, la dérivation de courant au niveau de la ou des cellule(s) 1 la (les) plus en avance de charge est réalisée au moyen de circuits de dérivation 4 associés chacun, par un montage en parallèle, à l'une desdites cellules 1 (un circuit 4 pour chaque cellule 1), lesdits circuits 4 intégrant chacun un organe de commutation 5 et, le cas échéant, au moins un composant de dissipation d'énergie électrique 6, éventuellement réglable, tel que par exemple une résistance électrique (Figures 2 et 3).

25 L'organe de commutation 5 pourra, par exemple, être choisi dans le groupe formé par les relais électromécanique ou électronique, les transistors bipolaires ou à effet de champ ou analogues.

30 En outre, la dérivation d'énergie liée à l'équilibrage de charges des différentes cellules 1 étant répartie sur toute la durée de la charge, le composant de commutation 5, ainsi que le composant de dissipation 6 associé, pourront être optimisés.

35 Conformément à un mode de réalisation préféré de l'invention, le chargement avec équilibrage séquentiel consiste plus précisément à

- 8 -

réaliser, en les répétant tout au long de la charge de la batterie 2, les opérations suivantes :

- 5 a) scruter une par une toutes les cellules 1 de la batterie 2 en mesurant les tensions à leurs bornes, cela sans que les résistances 6 de dérivation ou d'équilibrage ne soient connectées ;
- 10 b) détecter la cellule 1 la plus en retard de charge ;
- 15 c) détecter les cellules 1 qui, par rapport à la cellule 1 la moins chargée ou la plus en retard de charge, ont une surcharge supérieure à une valeur seuil prédéterminée d'écart de capacité, par exemple correspondant à une différence de tension (dVs) de 10 mV ;
- 20 d) connecter individuellement chaque cellule 1 détectée avec une surcharge supérieure à la valeur seuil à une résistance d'équilibrage 6 correspondante, de manière à aboutir à une diminution du courant de charge pour chacune des cellules 1 concernées, par exemple d'environ 10 %, pendant une durée séquentielle prédéterminée, par exemple de deux secondes ;
- 25 e) à déconnecter les résistances d'équilibrage 6 de toutes les cellules 1 après écoulement de la durée séquentielle prédéterminée ;
- f) à effectuer à nouveau les étapes a) à e) après écoulement d'un délai de stabilisation des tensions des cellules 1.

25 La charge de la batterie est arrêtée normalement lorsque l'intensité du courant de charge global de l'ensemble des cellules de cette dernière descend en dessous d'une valeur seuil prédéfinie, par exemple à 50 mA.

30 A titre d'exemple de mise en œuvre pratique de l'invention, les puissances des différents circuits de dérivation 4 sont choisies proches des valeurs fournies par la formule suivante :

$$\text{Psd max} = \frac{\text{V max cell} * \% * \text{AH}}{\text{Tc}}$$

35 dans laquelle :

Psd max = puissance maximum optimisée à dissiper exprimée en watt ;

- 9 -

V_{max cell} = tension maximum mesurée durant la charge aux bornes d'une cellule exprimée en volt ;

5 % = rapport exprimé en pourcentage, correspondant à l'écart maximum entre deux cellules que l'on souhaite rattraper sur une charge ;

AH = capacité nominale batterie exprimée en Ah (Ampère-heure) ;

T_c = temps de charge batterie exprimé en heure.

De plus, pour aboutir à une régulation précise et progressive de 10 la charge de chaque cellule 1, la tension aux bornes de chaque cellule 1 est mesurée de manière précise par un ensemble 7 de modules de mesure 7' correspondant, dont les signaux de sortie sont transmis, avantageusement après numérisation, à l'unité de traitement numérique 3, cette dernière commandant, dans le cycle suivant, les organes de commutation 5 des 15 différents circuits de dérivation 4 en fonction de l'évolution comparative desdits signaux de sortie fournis par les modules 7'.

Conformément à un mode de réalisation très avantageux de l'invention, ressortant à titre d'exemple des figures 4 et 5, les opérations sont répétées, durant toute l'opération de charge en tant que boucle cyclique 20 formée de deux demi-cycles opérationnels, exécutés successivement à chaque bouclage de cycle, un premier demi-cycle comprenant l'exécution consécutive des opérations suivantes : lecture successive des tensions des différentes cellules 1 et enclenchement, décalé dans le temps, de la résistance d'équilibrage 6 pour chaque cellule 1 dont la différence de 25 tension (dV) d'avec la cellule 1 la plus en retard de charge du cycle précédent est supérieure à une valeur seuil (dVs), et le second demi-cycle comprenant les opérations suivantes : déconnexions successives des résistances d'équilibrage 6 des différentes cellules 1 et attente de la stabilisation des tensions des différentes cellules 1 avant leur lecture durant 30 le premier demi-cycle du cycle suivant, les deux demi-cycles présentant préférentiellement des durées sensiblement similaires, par exemple d'environ 2s.

Grâce aux répétitions cycliques des opérations des deux demi-cycles (avec une durée de cycle de par exemple 4 s), tout au long de la 35 procédure de charge de la batterie 2, c'est-à-dire jusqu'à l'occurrence d'un événement de fin de charge ou d'une information de sécurité, toutes les cellules 1 (et l'élément ou les éléments composant chacune de ces dernières)

- 10 -

présentent à tout moment une faible dispersion de capacité (du fait des connexions de charge constantes entre cellules) et récupèrent de manière optimale le maximum de leurs performances.

En outre, le procédé selon l'invention permet d'accepter en 5 début de charge des différences de niveaux de charge importantes entre cellules 1, le "ratrappage" ou l'équilibrage étant réparti sur la durée totale de la procédure de charge de la batterie 2.

Selon une première variante, il peut être prévu que la valeur 10 seuil de différence de tension dVs consiste en une première valeur fixe prédéterminée $V1$, par exemple 10 mV, si la différence de tension dV entre la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus faible est inférieure à une deuxième valeur fixe prédéterminée $V2$, supérieure à la première valeur seuil prédéterminée $V1$, par exemple 100 mV.

En outre, il peut alors également être prévu que, si la différence 15 de tension dV entre la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus faible est supérieure à une deuxième valeur fixe prédéterminée $V2$, par exemple 100 mV, la valeur seuil de différence de tension dVs consiste en une troisième 20 valeur fixe prédéterminée $V3$ inférieure à ladite deuxième valeur $V2$, par exemple 30 mV.

Préférentiellement, la troisième valeur fixe prédéterminée $V3$ est supérieure à ladite première valeur fixe prédéterminée $V1$.

Selon une seconde variante, il peut, de manière alternative, être 25 prévu que la valeur seuil de différence de tension dVs correspond à une fraction donnée de la différence de tension dV , mesurée durant le cycle précédent entre la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule 1 présentant la tension la plus faible, si durant le cycle en cours ladite différence de tension dV est encore supérieure à une 30 quatrième valeur fixe prédéterminée $V4$, par exemple 10 mV.

Avantageusement dans chacune des deux variantes précitées, et comme déjà mentionné précédemment, les mesures des tensions au niveau 35 des différentes cellules 1 ne sont effectuées qu'après écoulement d'un délai donné, par exemple 2 secondes, suite à la suppression des dérivations de courant, de manière à autoriser une stabilisation des tensions aux bornes desdites cellules 1.

Afin de préserver les cellules 1 de la batterie 2 de possibles expositions à des surtensions, le programme de gestion de la charge, dont l'ordinogramme peut par exemple correspondre à celui représenté sur la figure 4, peut comporter l'exécution d'un certain nombre de tests avant le 5 début de la charge et au cours et en fin de charge.

Ainsi, le procédé de charge peut consister, au début, avant le démarrage de l'exécution des opérations, à mesurer la tension à vide Vo du chargeur 8 branché sur la batterie 2 en vue de sa charge, et à arrêter ledit 10 procédé de charge, avec éventuellement déclenchement d'une alarme correspondante et/ou affichage d'un message, si ladite tension à vide Vo est supérieure à [n x tension maximale admissible Vmax pour chaque cellule 1].

De même, ledit procédé peut également consister avant 15 l'exécution d'une boucle ou d'un cycle suivant(e), à vérifier si l'une au moins des cellules 1 de la batterie 2 présente à ses bornes une tension supérieure à la tension maximale admissible Vmax (par exemple et non limitativement 4,23 V) et, dans l'affirmative, à interrompre le procédé de charge, éventuellement avec déclenchement d'une alarme correspondante et/ou affichage d'un message.

20 La présente invention a également pour objet un dispositif pour la mise en œuvre du procédé décrit précédemment, dont les principaux éléments constitutifs sont représentés schématiquement sur les figures 2 et 3.

25 Ce dispositif est essentiellement constitué, d'une part, par un ensemble 7 de modules 7' de mesure de la tension associés chacun à une des cellules 1 en série formant la batterie 2 et mesurant les tensions aux bornes de celles-ci, d'autre part, par une pluralité de circuits de dérivation 4 montés 30 chacun en parallèle aux bornes d'une cellule 1 correspondante et pouvant chacun être ouvert et fermé sélectivement, et, enfin par une unité 3 de traitement numérique et de gestion du procédé, ladite unité 3 recevant les signaux de mesure dudit ensemble 7 de modules de mesure de la tension 7' et commandant l'état [fermé / ouvert] de chaque circuit de dérivation 4.

35 Les modules 7' consisteront par exemple en des circuits de mesure différentielle de tension à amplificateur opérationnel, avec une précision de mesure d'au moins 50 mV.

Avantageusement, chaque circuit de dérivation 4 comprend un organe de commutation 5, formant interrupteur et dont l'état est commandé

- 12 -

par l'unité de traitement numérique 3 et, le cas échéant, au moins un composant 6 de dissipation d'énergie électrique, tel que par exemple une ou des résistance(s).

Comme le montre la figure 3 des dessins annexés, et selon un mode de réalisation préféré de l'invention, l'ensemble 7 de modules 7' de mesure de la tension comprend, d'une part, n modules analogiques 7' de mesure de la tension, associé chacun directement à une cellule 1 de la batterie 2, d'autre part, à un circuit multiplexeur 9 dont les entrées sont reliées aux sorties desdits modules 7' et, enfin, un circuit convertisseur analogique/numérique 10 relié en entrée à la sortie du circuit multiplexeur 9 et en sortie à l'unité de traitement numérique et de gestion 3.

En relation avec une application préférée, mais non limitative de l'invention, le dispositif représenté sur les figures 2 et 3 peut être avantageusement intégré dans un ensemble d'outil électrique autonome de puissance.

A ce sujet, il convient de noter que les circuits de dérivation 4 associés individuellement aux cellules 1 de la batterie 2, pourront également être utilisés pour éventuellement ajuster les charges desdites cellules 1 à un niveau compatible avec stockage longue durée, sans utilisation, de ladite batterie 2.

Bien entendu, l'invention n'est pas limitée aux modes de réalisation décrits et représentés aux dessins annexés. Des modifications restent possibles, notamment du point de vue de la constitution des divers éléments ou par substitution d'équivalents techniques, sans sortir pour autant du domaine de protection de l'invention.

RE VEND ICA T I O N S

1. Procédé de chargement équilibré de n cellules, avec $n \geq 2$, constitutives d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère et associées en série, chaque cellule étant composée d'un élément ou de plusieurs éléments montés en parallèle, procédé caractérisé en ce qu'il consiste à réaliser en permanence, dès le début de l'opération de charge de la batterie (2) et tout au long du déroulement de cette opération, une surveillance des niveaux de charge des différentes cellules (1), et à effectuer, en fonction de l'évaluation préalable desdits niveaux de charge, soit une alimentation uniforme de toutes les cellules (1), soit un équilibrage desdits niveaux de charge desdites cellules (1) en alimentant ces dernières de manière différenciée en fonction de leurs niveaux de charge courants.
5
2. Procédé selon la revendication 1, caractérisé en ce qu'il consiste à enclencher pour chaque cellule (1) de la batterie, les unes après les autres, de façon séquentielle, pendant une durée fractionnaire du temps total de charge de la batterie (2), des séquences comprenant une évaluation rafraîchie du niveau de la charge de la cellule (1) considérée, suivie, en fonction de son niveau de charge et par rapport à l'ensemble des niveaux de charge des autres cellules (1) de la batterie, d'une alimentation uniforme ou différenciée, cela suivant un cycle répétitif tout au long de l'opération de charge.
10
3. Procédé selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce qu'il comprend au moins l'exécution des opérations suivantes sous la gestion d'une unité de traitement numérique (3), et ce dès le début de la charge :
15
 - évaluation, préférentiellement à intervalles réguliers, de la quantité d'énergie emmagasinée dans chaque cellule (1) par la mesure d'un paramètre indicatif de ladite quantité ;
 - analyse comparative des différentes quantités d'énergie évaluées ou des différentes valeurs du paramètre mesuré sur chaque cellule (1) ;
- 20
 - détermination de la cellule (1) la plus en retard de charge et, le cas échéant, de la ou des cellules (1) la ou les plus en avance de charge ;
 - alimentation des différentes cellules (1) montées en série de manière uniforme ou avec limitation du courant de charge

- 14 -

pour les cellules (1) autres que celle la plus en retard de charge ou pour la ou les cellule(s) (1) la (les) plus en avance de charge, par dérivation de la totalité ou d'une partie dudit courant au niveau de cette ou de ces dernière(s) ;

- 5 - répétition séquentielle des différentes opérations précitées jusqu'à l'obtention d'un état de fin de charge de la batterie (2) ou de la détection d'un défaut, d'un dysfonctionnement ou d'un dépassement de valeur seuil admissible.

10 4. Procédé selon la revendication 3, caractérisé en ce que le paramètre mesuré au niveau de chaque cellule (1) et utilisé pour l'évaluation de la quantité d'énergie emmagasinée dans celle-ci, est la tension aux bornes de la cellule (1) considérée.

15 5. Procédé selon la revendication 3 ou la revendication 4, caractérisé en ce que la dérivation de courant au niveau de la ou des cellule(s) (1) la (les) plus en avance de charge est réalisée au moyen de circuits de dérivation (4) associés chacun, par un montage en parallèle, à l'une desdites cellules (1), lesdits circuits (4) intégrant chacun un organe de commutation (5) et, le cas échéant, au moins un composant de dissipation d'énergie (6), éventuellement réglable, tel que par exemple une résistance électrique.

20 6. Procédé selon les revendications 4 et 5, caractérisé en ce que le chargement avec équilibrage séquentiel consiste plus précisément à réaliser, en les répétant tout au long de la charge de la batterie (2), les opérations suivantes :

- 25 a) scruter une par une toutes les cellules (1) de la batterie (2) en mesurant les tensions à leurs bornes, cela sans que les résistances (6) de dérivation ou d'équilibrage ne soient connectées ;
- b) détecter la cellule (1) la plus en retard de charge ;
- 30 c) détecter les cellules (1) qui, par rapport à la cellule (1) la moins chargée ou la plus en retard de charge, ont une surcharge supérieure à une valeur seuil prédéterminée d'écart de capacité, par exemple correspondant à une différence de tension (dVs) de 10 mV ;
- d) connecter individuellement chaque cellule (1) détectée avec une surcharge supérieure à la valeur seuil à une résistance d'équilibrage (6) correspondante, de manière à aboutir à

- 15 -

une diminution du courant de charge pour chacune des cellules (1) concernées, par exemple d'environ 10 %, pendant une durée séquentielle prédéterminée, par exemple de deux secondes ;

- 5 e) à déconnecter les résistances d'équilibrage (6) de toutes les cellules (1) après écoulement de la durée séquentielle prédéterminée ;
f) à effectuer à nouveau les étapes a) à e) après écoulement d'un délai de stabilisation des tensions des cellules (1).

10 7. Procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 6, caractérisé en ce que la charge de la batterie (2) est arrêtée normalement lorsque l'intensité du courant de charge global de l'ensemble des cellules (1) de cette dernière descend en dessous d'une valeur seuil prédéfinie, par exemple à 50 mA.

15 8. Procédé selon l'une quelconque des revendications 5 et 6, caractérisé en ce que la tension aux bornes de chaque cellule (1) est mesurée de manière précise par un ensemble (7) de modules de mesure (7') correspondant, dont les signaux de sortie sont transmis, avantageusement après numérisation, à l'unité de traitement numérique (3), cette dernière commandant, dans le cycle suivant, les organes de commutation (5) des différents circuits de dérivation (4) en fonction de l'évolution comparative desdits signaux de sortie fournis par les modules (7').

20 9. Procédé selon l'une quelconque des revendications 3 à 6, caractérisé en ce que les opérations sont répétées, durant toute l'opération de charge, en tant que boucle cyclique formée de deux demi-cycles opérationnels, exécutés successivement à chaque bouclage de cycle, un premier demi-cycle comprenant l'exécution consécutive des opérations suivantes : lecture successive des tensions des différentes cellules (1) et enclenchement, décalé dans le temps, de la résistance d'équilibrage (6) pour chaque cellule (1) dont la différence de tension (dV) d'avec la cellule (1) la plus en retard de charge du cycle précédent est supérieure à une valeur seuil (dVs), et le second demi-cycle comprenant les opérations suivantes : déconnexions successives des résistances d'équilibrage (6) des différentes cellules (1) et attente de la stabilisation des tensions des différentes cellules

35

(1) avant leur lecture durant le premier demi-cycle du cycle suivant, les deux demi-cycles présentant préférentiellement des durées sensiblement similaires, par exemple d'environ 2s.

10. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que la valeur seuil de différence de tension (dVs) consiste en une première valeur fixe prédéterminée ($V1$), par exemple 10 mV, si la différence de tension (dV) entre la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus faible est inférieure à une deuxième valeur fixe prédéterminée ($V2$), supérieure à la première valeur seuil prédéterminée ($V1$), par exemple 100 mV.

11. Procédé selon la revendication 10, caractérisé en ce que, si la différence de tension (dV) entre la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus faible est supérieure à une deuxième valeur fixe prédéterminée ($V2$), par exemple 100 mV, la valeur seuil de différence de tension (dVs) consiste en une troisième valeur fixe prédéterminée ($V3$) inférieure à ladite deuxième valeur ($V2$), par exemple 30 mV.

12. Procédé selon les revendications 10 et 11, caractérisé en ce que la troisième valeur fixe prédéterminée ($V3$) est supérieure à ladite première valeur fixe prédéterminée ($V1$).

13. Procédé selon la revendication 9, caractérisé en ce que la valeur seuil de différence de tension (dVs) correspond à une fraction donnée de la différence de tension (dV), mesurée durant le cycle précédent entre la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus élevée et la tension de la cellule (1) présentant la tension la plus faible, si durant le cycle en cours ladite différence de tension (dV) est encore supérieure à une quatrième valeur fixe prédéterminée ($V4$), par exemple 10 mV.

14. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 13, caractérisé en ce que les mesures des tensions au niveau des différentes cellules (1) ne sont effectuées qu'après écoulement d'un délai donné, par exemple 2 secondes, suite à la suppression des dérivation de courant, de manière à autoriser une stabilisation des tensions aux bornes desdites cellules (1).

15. Procédé selon la revendication 5 ou l'une quelconque des revendications 6 à 14, prise en combinaison avec la revendication 5, caractérisé en ce que les puissances des différents circuits de dérivation (4) sont choisies proches des valeurs fournies par la formule :

$$\text{Psd max} = \frac{\text{V max cell} * \% * \text{AH}}{\text{Tc}}$$

dans laquelle :

5 Psd max = puissance maximum optimisée à dissiper exprimée en watt ;

Vmax cell = tension maximum mesurée durant la charge aux bornes d'une cellule exprimée en volt ;

10 % = rapport exprimé en pourcentage, correspondant à l'écart maximum entre deux cellules que l'on souhaite rattraper sur une charge ;

AH = capacité nominale de la batterie exprimée en Ah (Ampèreheure) ;

Tc = temps de charge batterie exprimé en heure.

15 16. Procédé selon l'une quelconque des revendications 3 à 15, caractérisé en ce qu'il consiste, au début, avant le démarrage de l'exécution des opérations, à mesurer la tension à vide (Vo) d'un chargeur (8) branché sur la batterie (2) en vue de sa charge, et à arrêter ledit procédé de chargement, avec éventuellement déclenchement d'une alarme correspondante et/ou affichage d'un message, si ladite tension à vide (Vo) est supérieure à [n x tension maximale admissible (Vmax) pour chaque cellule (1)].

20 25 17. Procédé selon l'une quelconque des revendications 9 à 16, caractérisé en ce qu'il consiste avant l'exécution d'une boucle suivante, à vérifier si l'une au moins des cellules (1) de la batterie (2) présente à ses bornes une tension supérieure à la tension maximale admissible (Vmax) et, dans l'affirmative, à interrompre le procédé de chargement, éventuellement avec déclenchement d'une alarme correspondante et/ou affichage d'un message.

30 35 18. Dispositif pour la mise en œuvre du procédé selon l'une quelconque des revendications 1 à 17, caractérisé en ce qu'il est essentiellement constitué, d'une part, par un ensemble (7) de modules (7') de mesure de la tension associés chacun à une des cellules (1) en série formant la batterie (2) et mesurant les tensions aux bornes de celles-ci, d'autre part, par une pluralité de circuits de dérivation (4) montés chacun en parallèle aux bornes d'une cellule (1) correspondante et pouvant chacun être ouvert et fermé sélectivement, et, enfin par une unité (3) de traitement

numérique et de gestion du procédé, ladite unité (3) recevant les signaux de mesure dudit ensemble (7) de modules de mesure de la tension (7') et commandant l'état [fermé / ouvert] de chaque circuit de dérivation (4).

19. Dispositif selon la revendication 18, caractérisé en ce que
5 chaque circuit de dérivation (4) comprend un organe de commutation (5), formant interrupteur et dont l'état est commandé par l'unité de traitement numérique (3) et, le cas échéant, au moins un composant (6) de dissipation d'énergie électrique, tel que par exemple une ou des résistance(s).

20. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 18 et
10 19, caractérisé en ce que l'ensemble (7) de modules (7') de mesure de la tension comprend, d'une part, n modules analogiques (7') de mesure de la tension, associé chacun directement à une cellule (1) de la batterie (2), d'autre part, à un circuit multiplexeur (9) dont les entrées sont reliées aux sorties desdits modules (7') et, enfin, un circuit convertisseur
15 analogique/numérique (10) relié en entrée à la sortie du circuit multiplexeur (9) et en sortie à l'unité de traitement numérique et de gestion (3).

21. Dispositif selon l'une quelconque des revendications 18 à
20, caractérisé en ce qu'il est intégré dans un ensemble d'outil électrique autonome de puissance.

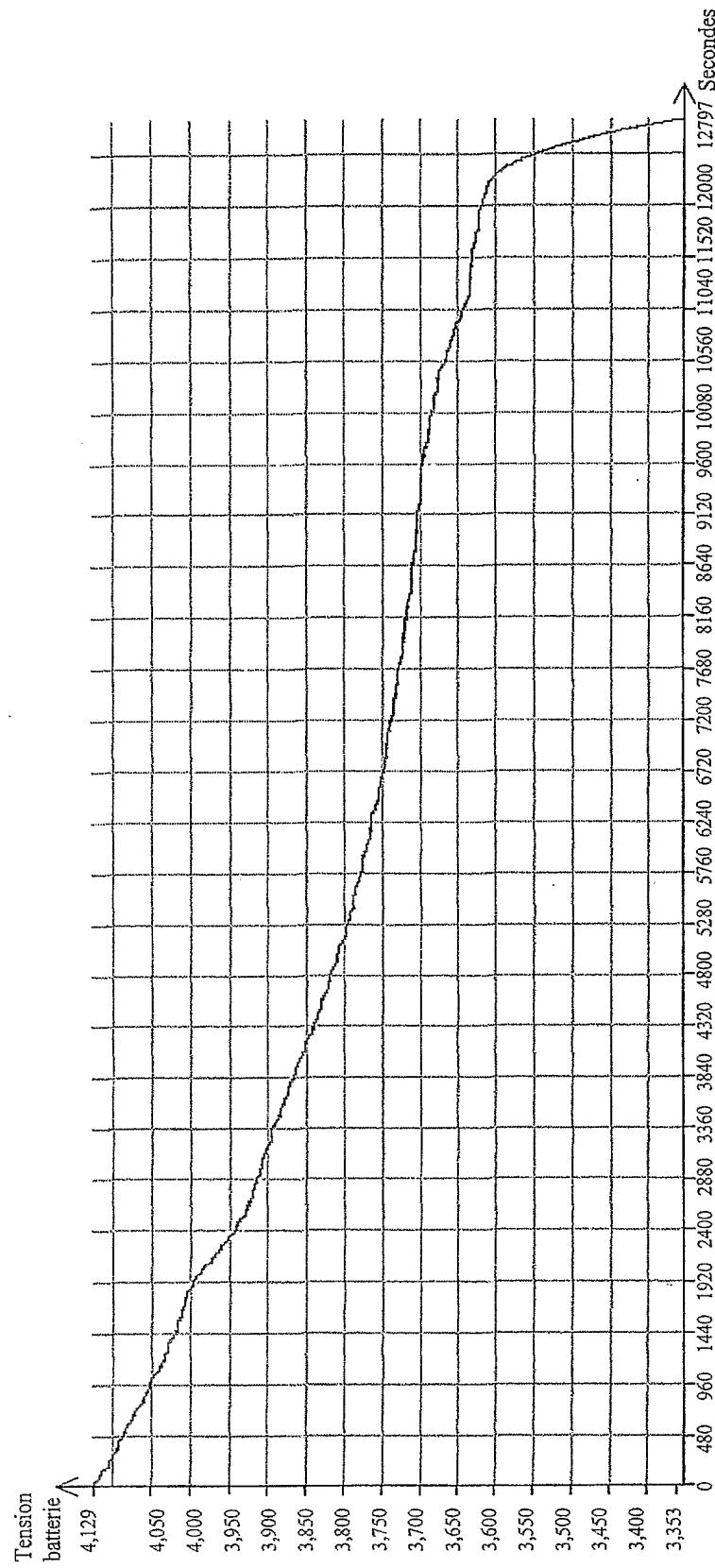
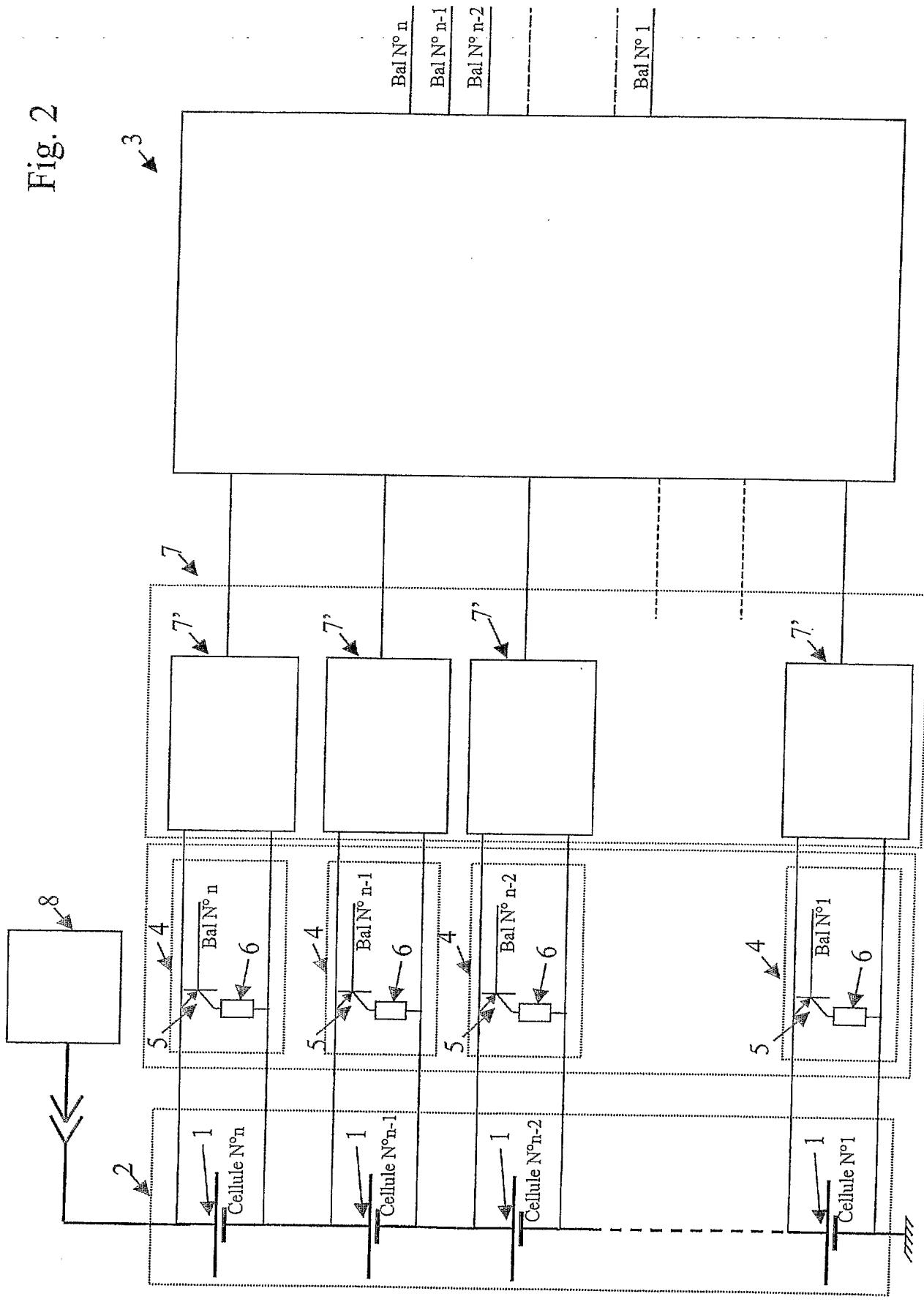


Fig. 2



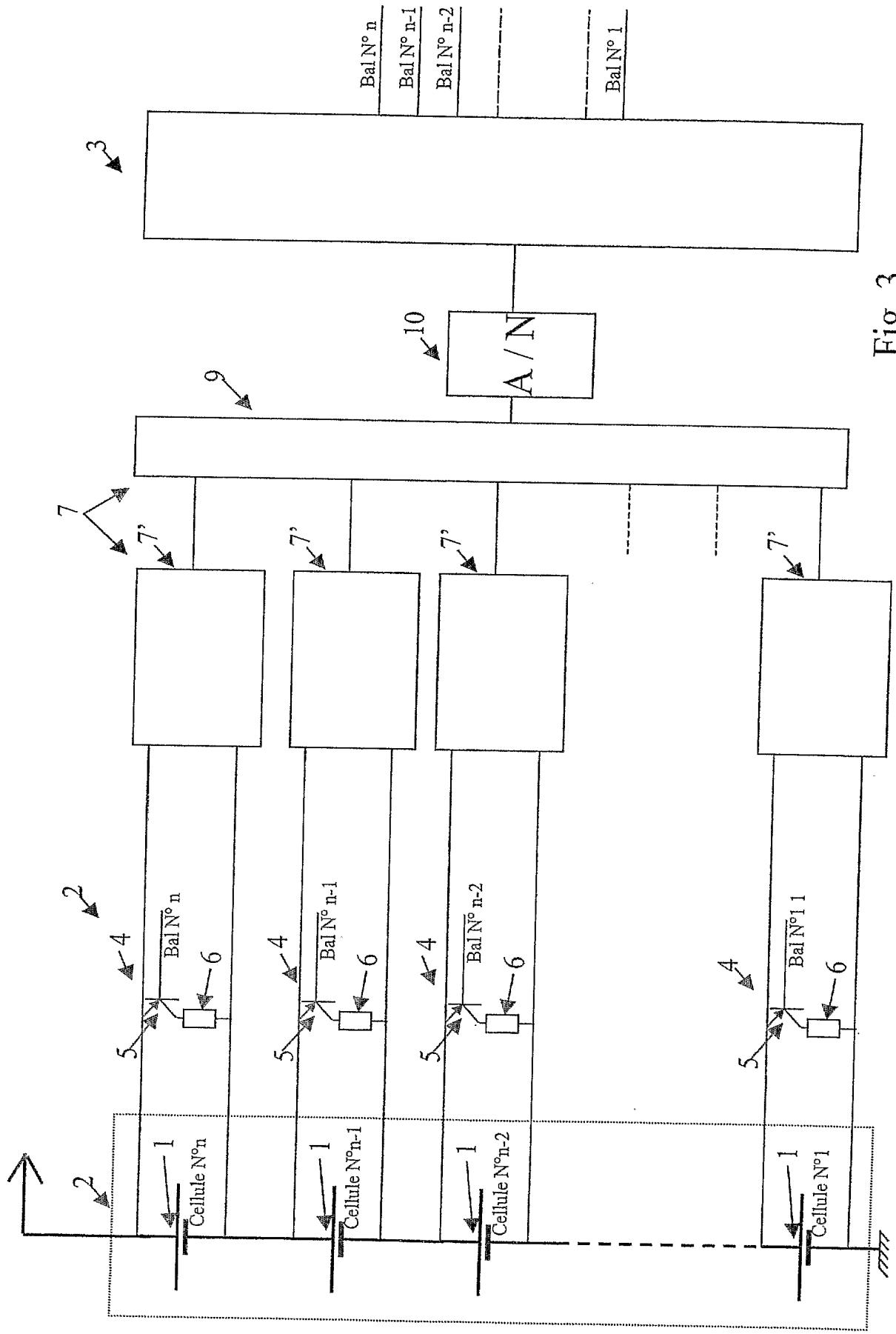


Fig. 3

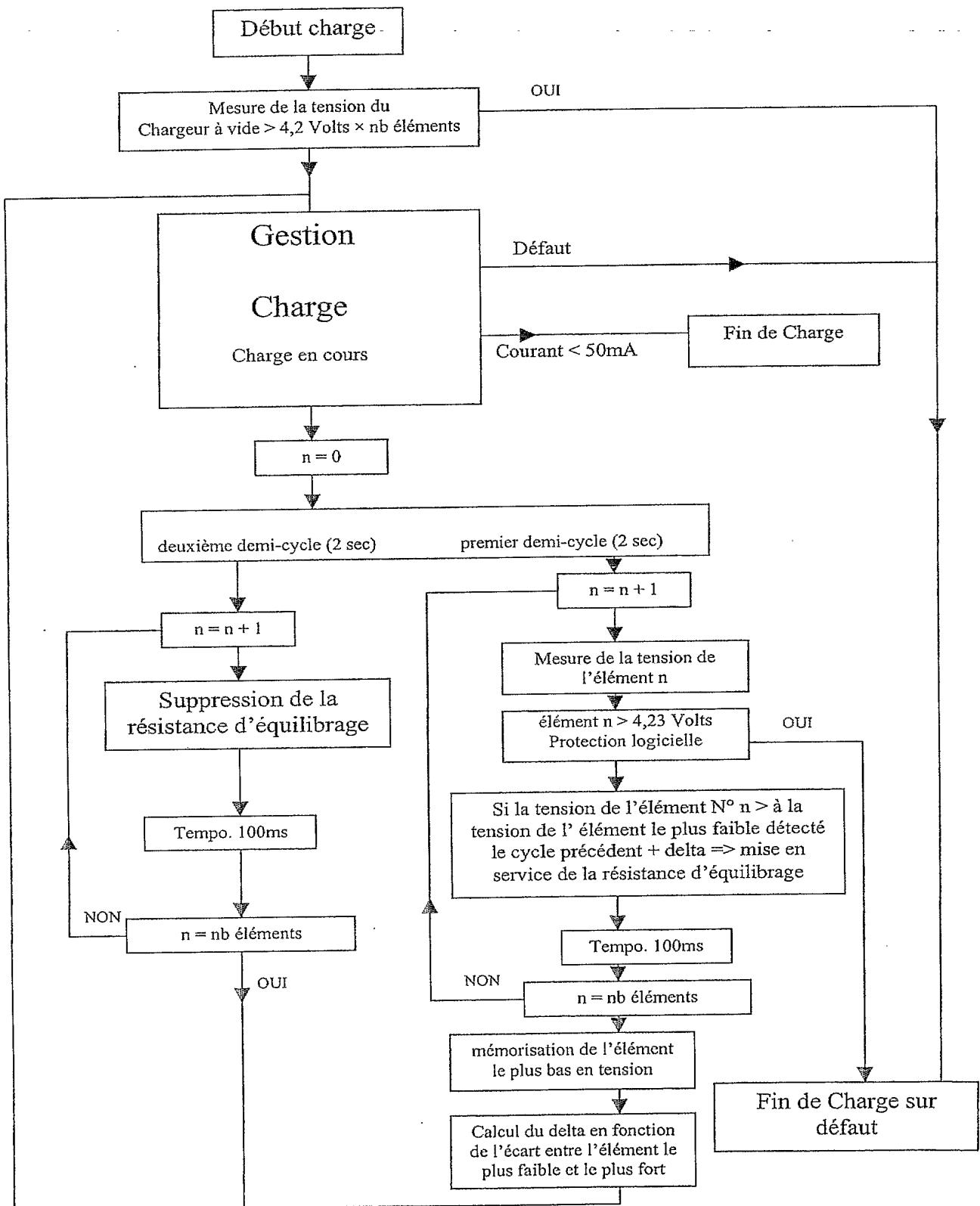
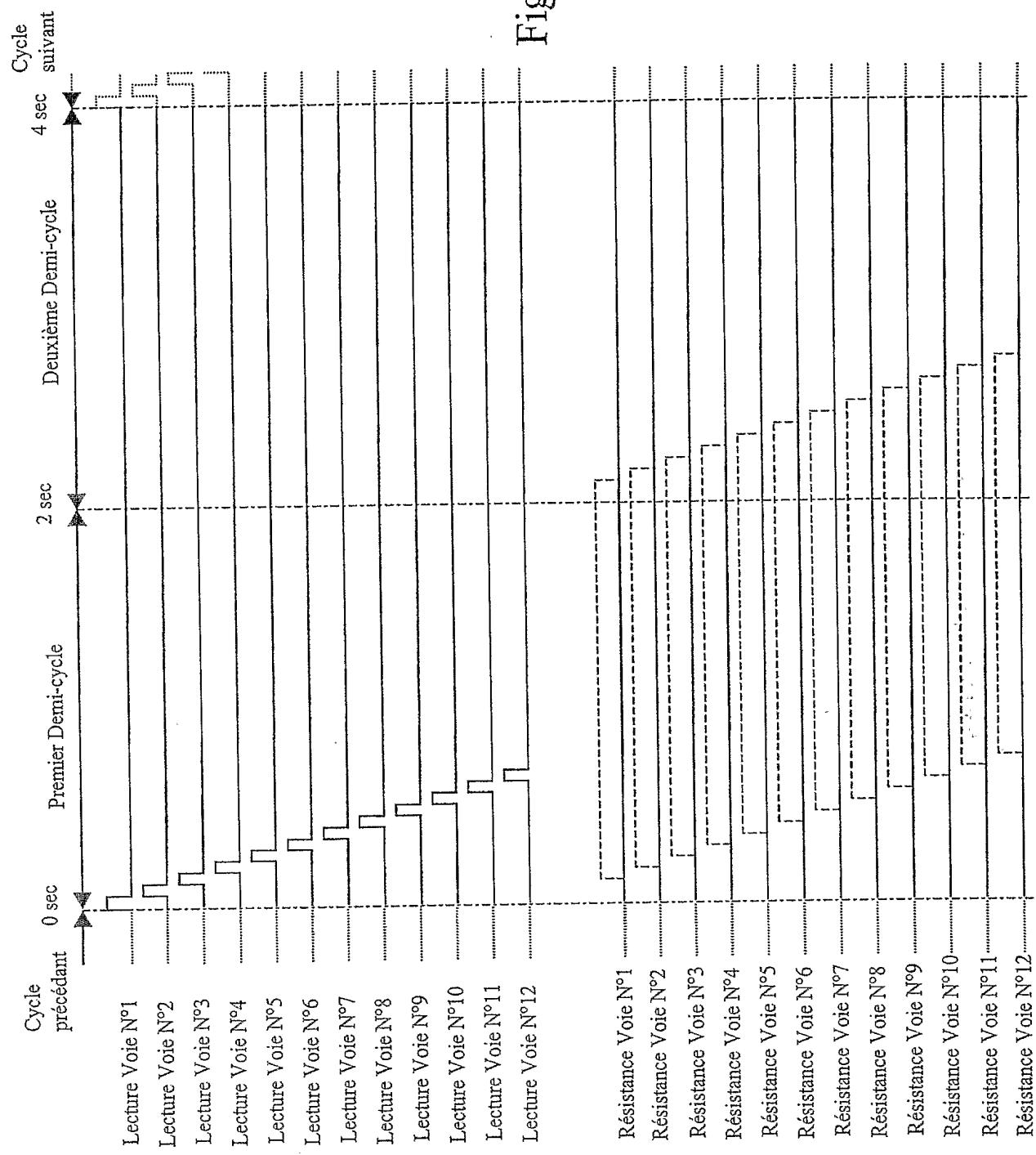


Fig. 4

Fig. 5



BREVET D'INVENTION

CERTIFICAT D'UTILITÉ

Code de la propriété intellectuelle - Livre VI

DÉPARTEMENT DES BREVETS

26 bis, rue de Saint Pétersbourg
75800 Paris Cedex 08
Téléphone : 01 53 04 53 04 Télécopie : 01 42 93 59 30

DÉSIGNATION D'INVENTEUR(S) Page N° 1.../1...

(Si le demandeur n'est pas l'inventeur ou l'unique inventeur)

Cet imprimé est à remplir lisiblement à l'encre noire

DB 113 W /260899

Vos références pour ce dossier <i>(facultatif)</i>	B21664 JK/VS		
N° D'ENREGISTREMENT NATIONAL	0313570		
TITRE DE L'INVENTION (200 caractères ou espaces maximum)			
Procédé de chargement équilibré d'une batterie lithium-ion ou lithium polymère			
LE(S) DEMANDEUR(S) :			
PELLENC (Société Anonyme) Quartier Notre Dame 84120 PERTUIS (FRANCE)			
DESIGNE(NT) EN TANT QU'INVENTEUR(S) : (Indiquez en haut à droite «Page N° 1/1» S'il y a plus de trois inventeurs, utilisez un formulaire identique et numérotez chaque page en indiquant le nombre total de pages).			
Nom		PELLENC	
Prénoms		Roger	
Adresse	Rue	110 Chemin de l'Abbaye	
	Code postal et ville	84120	PERTUIS (FRANCE)
Société d'appartenance <i>(facultatif)</i>			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance <i>(facultatif)</i>			
Nom			
Prénoms			
Adresse	Rue		
	Code postal et ville		
Société d'appartenance <i>(facultatif)</i>			
DATE ET SIGNATURE(S) DU (DES) DEMANDEUR(S) OU DU MANDATAIRE (Nom et qualité du signataire)		20 novembre 2003	
		 P. NUSS n° 92-1185	



FR 04 2945

